WiroFine

Matériau de revêtement pour la coulée de précision des châssis métalliques – à enfournement rapide ou classique

fr

Consignes de sécurité Veuillez lire attentivement la feuille jointe «Consignes de sécurité et observations pour les matériaux de revêtement BEGO»!

BEGO est fier de contribuer à la santé dentaire des athlètes olympiques depuis les Jeux de 2002

WiroFine peut être enfourné rapidement («shock heat») ou de manière classique.
Les températures d'enfournement possibles sont les suivantes: env. 20 °C (classique) ou 700 à 1000 °C (shock heat).

Observations

- Liquide pour prèchauffage rapide et classique:
  BegoSol® K (Sensible au gel! Température de stockage et de transport: **+5 °C** à +35 °C).
  Liquide seulement pour prèchauffage classique:
  BegoSol® (température de stockage et de transport: –10 °C à +35 °C).
- Avant de procéder au mélange, rincer le bol de mélange à l'eau puis l'essuyer.
  Des bols sales ou secs absorbent l'humidité du matériau de revêtement!
- Plage de manipulation 20 °C: env. 3,5 minutes
  Plage de manipulation 23 °C: env. 3,0 minutes
- Verser le liquide puis ajouter la poudre, spatuler pendant au moins **15 secondes**.
  Puis mélanger 60 secondes dans un malaxeur tel que *Motova* autant que possible sous vide.
  (Mise en œuvre sans malaxeur: mélanger **2 minutes** sur le vibrateur.)
- Adapté à l'usage unique en technique de coulée sur modèle avec le revêtement WiroOne^{plus} (REF 54823).

Duplication

- Il est possible de dupliquer dans des moules en gélatine ou en silicone.
  Si l'on travaille avec une cocotte sous pression, le même taux de vide (2 – 4 bars) doit être appliqué pour les moules en silicone et les duplicata. Aucune mise sous pression pour les moules en gélatine!
- Remplir le moule déposé sur le vibrateur et retirer immédiatement.

Mélange Ratio de mélange 100 g Poudre : 20 ml Liquide de mélange

pour 2 duplicata	WiroFine	Liquid	Aqua dest.	Liquide de mélange	
				Quantité	Concentration
Liquid: **BegoSol® K***	1 x 400 g	56 ml	24 ml	80 ml	**70 %**
Liquid: **BegoSol®** **	1 x 400 g	40 ml	40 ml	80 ml	**50 %**

* pour préchauffage rapide et classique

** seulement pour préchauffage classique

	Gélatine *(Castogel®, Wirodouble®, WiroGel® M)*	**Silicone** *(Wirosil®)*
Démoulage	après 45 – 60 minutes	après 30 – 60 minutes

Traitement de surface	*Durol*	*Durofluid**	*Durol E*
Déshydration	30 minutes (250 °C)	10 minutes (80 – 100 °C)	45 minutes (150 °C)
Immersion/Vaporisation	3 fois brièvement (env. 2 s)	vaporiser en fine couche	1 fois longtemps (env. 4 secondes)
Séchage	5 minutes (250 °C)	5 minutes (80 – 100 °C)	1 minute (150 °C)

* ne pas utiliser lors d'une duplication à la gélatine

Mise en revêtement

- **Remarque :** Un bain durcisseur avec du Durol ou du Durol E est uniquement nécessaire pour les modèles produits à partir de moules en gel. Pour les modèles provenant d'une duplication à la silicone, un séchage durant 10 minutes et du Durofluid suffisent.
- Avant la mise en revêtement, préparer la maquette en appliquant le revêtement fin *Wiropaint plus* **ou** le mouillant *Aurofilm* (suivre le mode d'emploi svp).
- Couler le cylindre sur le vibrateur puis enlever immédiatement du vibrateur.
- **10 minutes** après la mise en revêtement, retirer l'anneau de cylindre!

Mélange Ratio de mélange 100 g Poudre : 20 ml Liquide de mélange

pour 1 cylindre	WiroFine	Liquid	Aqua dest.	Liquide de mélange	
				Quantité	Concentration
Liquid: **BegoSol® K***	1 x 400 g	56 ml	24 ml	80 ml	**70 %**
Liquid: **BegoSol®** **	1 x 400 g	40 ml	40 ml	80 ml	**50 %**

* pour préchauffage rapide et classique

** seulement pour préchauffage classique

WiroFine

Matériau de revêtement pour la coulée de précision des châssis métalliques – à enfournement rapide ou classique

fr

Préchauffage

	Préchauffage classique	Shock heat
Prise après la mise en revêtement	au moins 30 minutes	20 minutes
Température d'enfournement*	Température ambiante (20 °C)	700 – 1000 °C
Paliere de maintien	250 °C (5 °C/mn)** 570 °C (7 °C/mn)**	– –
Témperature finale	950 – 1050 °C	
Temps de maintien	30 – 60 minutes (en fonction de la taille et du nombre de cylindres)	

** Shock heat: Après enfournement, on peut monter tout de suite à la température finale.
** Les vitesses de montée ne s'appliquent qu'à des fours électroniques.

Risque d'accident en cas d'enfournement rapide. Attention au dard de la flamme!
Enfourner tous les cylindres dans les 10 secondes – maintenir la porte du four fermée pendant 15 minutes!

Après la coulée

Après la coulée, laisser les cylindres refroidir à l'air, **ne pas les plonger dans l'eau!**
Les matériaux de revêtement contiennent du quartz. Ne pas respirer la poussière! Danger de maladies pulmonaires à retardement (silicose, cáncer de poumon).
Afin d'éviter la poussière lors du démoulage, immerger dans l'eau les cylindres entièrement refroidis après coulée jusqu'à ce qu'ils soient bien humidifiés.

Données

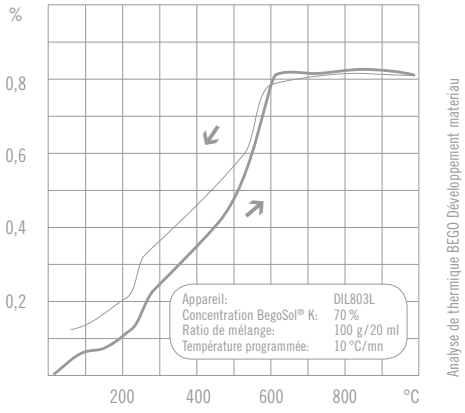
Plage de manipulation à 20 °C env. 3,5 mn

Caractéristiques du matériau selon DIN EN ISO 15912
(70 % BegoSol® K)

Début de solidification (Temps Vicat)	env. 6,0 mn
Résistance à la compression (après 2 heures)	env. 11 MPa
Expansion thermique linéaire	env. 0,8 %
Coulabilité	env. 130 mm

Ce produit a été fabriqué selon les indications DIN EN ISO 15912 et répond parfaitement à toutes les exigences.

Courbe d'expansion thermique WiroFine



Conditionnements et conseils

WiroFine	1 carton 18 kg = 45 sachets de 400 g	– **REF 54345**
	1 carton 6 kg = 15 sachets de 400 g	– **REF 54344**
	1 carton 6 kg = 30 sachets de 200 g	– **REF 54348**
BegoSol® K	1 flacon = 1000 ml	– **REF 51120**
	1 bidon = 5000 ml	– **REF 51121**
BegoSol®	1 flacon = 1000 ml	– **REF 51090**
	1 bidon = 5000 ml	– **REF 51091**

Motova 100	26280 (230 V)	*Wirosil®*	52001 (2 kg)	*Durol E*	52148 (1000 ml)
Motova 300	26270 (230 V)	*Systeme de cuvettes de*		*Durol*	52111 (1000 ml)
Castogel®	52052 (6 kg)	*duplication Wirosil®*	52072 (petite)	*Durofluid*	52008 (100 ml)
Wirodouble®	52050 (6 kg)		52083 (grande)	*Wiropaint plus*	51100 (200 ml)
WiroGel® M	54351 (6 kg)	*WiroOne plus*	54823 (6 kg)	*Aurofilm*	52019 (100 ml)

Nos recommandations sur la manière d'utilisation – n'importe qu'elles soient données de voix vive, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – s'appuyent sur nos propres expériences et essais et se comprennent seulement comme valeurs indicatives.
Nos produits sont continuellement améliorés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la composition de nos produits.

Pour obtenir des résultats particulièrement satisfaisants, nous vous conseillons, en fonction des indications, un alliage des groupes

WIRONIUM®
(Fourni uniquement aux laboratoires autorisés)
Wironit®

PlatinLloyd®
since 1890

Téléphone +49 421 2028-282
www.bego.com

REF 15573/09 · K5587 · © 2011 by BEGO · 2011-05